

**€** ₹

顏(3)

(2,000円)

昭和 年 月

特許庁長官 廣 夢 英 雄 股 🕏

1. 発明の名称

2. 発 明 者

東京都東大和市板が丘8丁目889番地東京都東大和市板が丘8丁目889番地 カシオ計算機株式会社東京工場内

3. 特許出顧人

東京都新宿区西新宿 8丁目6番1号 カシオ計算機株式会社 代表者 枢 尾 後 雄 55

4. 代理人

生所 東京都港区芝西久保安川町2番地 第17章 ビル 〒 105 電話 03 (502) 3 1 8 1 (大代表) 氏名 (5847) 弁理士 鈴 江 武 彦



Ä

F) #G3

1.発明の名称

インク噴射装置

2. 毎許請求の範囲

インク機入部 かよび インク 焼出部を有するインク 充満部と、 このインク 充満部の一部を構成するように 設けられ 質気信号により 援助されて インク 光満部内部のインクを 配数 ないに向けて 吸射する 吹射 ノズル を 具偏し、 配録 動作時にインク 焼入 口からのインクをインク 光満部を介してインク 焼出口へ 洗 動通過させる ことを特象とするインク 噴射 装置。

8.発明の詳細な説明

本発明は細い噴射ノズルよりインクを粒子状にして噴射させ、通宜偏向、走斉等を加えて配金維体上に文字、的形等を配金するインク噴射を変形を表表しまする。

との他のインク項針式配録要素には大別して 8 つのインク質射方式が考えられている。即ち、

#### 19 日本国特許庁

# 公開特許公報

①特開昭 51-77036

43公開日 昭51. (1976) 7. 3

②特願昭 50-528

②出願日 昭49. (1974)/2.27

審査請求 永請求

(全4頁)

庁内整理番号 6360 2<del>4</del>

7341 56 6538 59 6791 46

52日本分類

97(1)833 97(3)635 103 KO 105 A731 51) Int. Cl2.

B41J 3/04 G01D /5/18 G06K /5/00 H04N 1/22

動パルスが印加される導程をを接続している。 一万インク型』の他歯部はインク噴射ロフが形 取されている。

しかして、導調6に駆動パルスを印加すると **援動体 5 は単一万向に収縮し、この収縮により** 金属ダイヤフラム(に曲げモーメントが動き、 金属ダイヤフラム ∉の中央部分がインク窟 3 円 に肉入する。その結果、インク宝3の客様が減 少してインク室内のインクの圧力が上昇してイ ンク軍内の答権減少分のインクがインク噴射口 71り噴射される。かよりなインク噴射方式に かいては、前記第1及び第2の噴射方式に比べ て、配徴に供するインク噴射が振動体をに与え る感動パルスにより制御されるため、インク粒 子名々の発生を独立して刎奴できるものであり、 噴射されるインク粒子の大きさもパルス信号の 复圧低を適宜制御することにより自由に設定で きる為、イシク粒子の負収変調を可能し例えば インク噴射装置と配録紙とを柏苅的に高速走査 すなファクシミリ装置に有効に応用しうる。又、

## 5-3

行なりインク噴料要量において、空気又は気泡がインク軍内部に溜まるのを防止すると共にインク噴射口に送供されないよりにして、 常に正常、 且つ安定したインク噴射を行ないねるインク噴射袋飯を提供するものである。

以下、本発明の一実施例を練2図乃至軍4図を用いて説明する。



**幹期 昭51—77036** (2)

このようなインク吸射装置を複数個近級配列して同時に制御すれば従来のインク吸射式配金装置に比べて効率の高いインク吸射式配金装度を 実現できるものである。

しかしながら、上配従来のインク質射気を信べ かいては、送供されるインク内に、選供されたり、の間に送入されたり、が発生されたりが発生に関すると、このでは、対して、対して、対して、対して、対して、対して、対して、対して、対して、対しまりでは、対して、対しまりでは、対して、対しまりでは、対しまりで、対しまりで、対しまりで、対しまりで、対しまりで、対しまりで、対しまりで、対しまりで、対しまりで、対しまりで、対しまりでは、かった。

本発明は前記事情に最みてなされたもので、 振動体の振動によりインク室内部の料徴を変化 させてインクに噴射圧力を与えてインク噴射を

## 3

つて扱動体を推放する。そして、リード都 1.74、 110を介して金属ダイヤフラム15と撮動子 16との間に信号電圧を印加するものである。 又、ハウジンク11の中間部にはインク室12 の民部に面するように例えばゴム対からなる根 体 1 8 が気密に介在されている。この板体 1 8 には康8回で示すようにインク量12にこのイ ンク盆12より大径で達油する円形部19と、 との円形 削19の上部でこの円形 配19に 返途 し、その後毎万回に沿つて弾つたインクの入口 20とが形成してある。藉局、仮体 18のイン ク成入口20は円形部19を介してインク宝 12 に連曲されるものである。义、皮体18はゴム で形成されているのでハウジング11円部に気 密にして介在させてインク室12の気密性を採 狩でき、インク室12円部での扱動はにより生 じた衝撃限を良好に伝播して効率よくインク粒 子を形成することができる。更に、ハウジング 1 1 内には前配板体 1 8 と平行で且つ下側に同 **ラインクת出路21が湘設形成してあつて、そ** 

**特別 昭51-77036(3)** 

の強部は前記インク吸射路13に返過し、又その他間はハウジング11外ェリインクの出路21に近過にしている。インクの出路23はこのインクの出路23はこのインクの出路23はこのインクの出路23に近近である。又、前記板は18に形成したインクの入口20には前配インクの分には前配インクの入口20には前配インクの入口20には前配インクの入口20が形に適品し、ハウジング11にりパンブ25を介してインク供給槽26に返過してある。

しかして、このような構成をなすインク質射 要者において、インク質射を行なう場合には、 まずポンプ26を検動し、インク供給桶26か らのインクを所定圧力でインク張入留26、イ ンク侃入口20を介してインク室12に送入す る。前配所定圧力は質別ノズル14からインク が飛び出さない個度の貸に設定されており、こ の状態ではインク室12内のインクはノズルか

Η.

ク吸射路13を泊り、吸射ノズル14からイン ク粒子として配像媒体へ同けて外方へ吸引され、 配盤艇体上に配録がたされる。 次いて、パルス・ 但母がなだらかに彼袞してゆき谷圧が昇に征船 すると扱助子16と金箔ダイヤフラム15は前 肌パルス官号に応答して愛やかに復帰してイン ク軍12の客称が元の大きさまで均大してイン クの噴射は停止する。との時の復帰師作は頼め て級校に行左われるため喚引ノメルミチから室 12円部に外部空気が脱入する念ればない。又、 インク放出路21はその径が細いため設体抵抗 が大でインク衆出路ままからインクが逆紀する こともない。とのように振効子16に1パルス 毎に所足の虹気信号を印加して1ドット母にィ ンク哦がを行なりので、インク哦別の応答性が 忍くインク粒子を個々に発生制餌させることが てきる。そして、叱命回作中、即ち、インク唄 別 団 作中にはインク 包12 内部のインク が常時 ת凹泊泊しているので、インク室13円間にイ ンク中に届入した空気が耐まり正常な正母が行

ら成出せず、インク成出路21、インク成出管22を介してインク貯点印23へ送出される。 従つてポンプ26の鉄団に件ないインク電12 内のインクは常鮮原団通過している。

配母節作を行なう時には、白気伯号(単句パ ルス信号)をリード約17c,176を介して 塩の子16尺与えてこれをの作させる。 この 娘 合の目気信号は例えば草る図に示すように立上 りが急峻で放変がなだらかなパルス仮形のパル ス佰号を用いる。尚申も囟において破魎はパル ス位号の伝幅度圧を、又機能は時間を示するの である。今、このような立上りが急峻で立下り がなだらかなパルス信号(例えば正常圧)を拠 動子16代印加すると、振動子16と金属ダイ ヤフラム15に曲げモーメントが働き金輪ダイ ヤフラム!5の中心部がインク室!2の内部に 同けて急収に弱曲するのでインク室12円部の 客似が位少してインク室12円のインク圧が上 界する。この圧力はインクの贷取的な吸引圧力 となつて暇射ノメル11亿同けて塩塩し、イン

<u>.</u>

カカれたくなることがたく、又、 気息等が喰射 ノメル! 4 まで送られて不鮮明な配録或いは配 飲不能となるのを防止しりるものである。又、 インク室! 2 内部をインクが気 切しているため インクがインク電! 2 内の一個所に密まり経時 変化を起したり、或いはインク中の不純物質に よる噴射ノメルのつまりを防止できる。

上記 突 物 が に お い て は イ ン ク 供 常 相 2 6 円 の イ ン ク は イ ン ク な 温 な イ ン ク 貯 取 ね 2 3 に 送 出 、 即 ち 、 イ ン ク は 便 い 倍 て 状 型 と な つ て い る が 、 イ ン ク 消 役 の 改 音 を 計 る た め 、 イ ン ク 貯 破 ね 2 3 に た さ つ た イ ン ク を で 単 し て イ ン ク 供 給 相 2 6 に も ど し 、 ひ の 仰 作 中 イ ン ク を 价 壊 さ せ る よ う に す る こ と も 可 能 な こ と は 目 明 で あ る 。

又、ハウジング11、インク室12、接回体 時の扇板は前に突越側に限定されることはなく 磁々変形することが可能であり、安は接頭体に よりインク室12の客観を変化させて内部のイ ンクに項列圧力を与えてインク粒子として項射

特別 昭51—77036(4)

させ得るものであればよい。

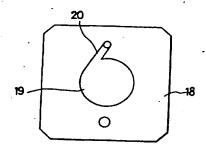
本発明のインク検射装度は以上説明したように 電気信号を与えて 物作する 出動体により、インク室の容積を変化してインクを検射の のになか にかか で、 配金 か 作時 ドインク 室内 内 に 空 を か か か は さ む る こと に より インク 室 か が 徹 す る の を 新止して 常に 良 好且つ 安 な が は さ れ る の を 防止して 常に 良 か 作 を 定し い り で か な て か る も の で ある。

#### 4.関節の簡単を説明

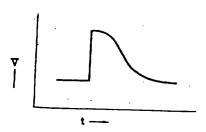
事】図は従来技術にかける教験的構成を示す 断面図、集2図は本発明の一実施例にかける教 略的構成を示す断面図、集8図は板体の形状を 示す正面図、集4図は振動子に印加する言気信 号のパルス版形を示す版形図である。

1 1 … ハウジング、 1 2 … インク量、 1 4 … 噴射ノズル、 1 8 … 振動子、 2 0 … インクルス ロ、 2 1 … インク 死出路、 2 8 … ポンマー

第3四

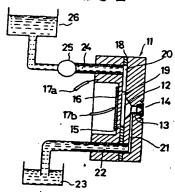


**始 4 段**7



5

第2 図



4.1

· 5. 添付書類の目録

- (1) 委,任 状(2) 劈 組 書(3) 因 可
- 6. 前記以外の発明者、特許出願人または代理人

# = ·